

⑩日本国特許庁(JP)

⑪実用新案出願公開

⑫公開実用新案公報(U)

平2-148823

⑬Int. Cl. 5

B 60 J 5/04
 B 32 B 3/06
 7/08
 B 60 R 13/02

識別記号

庁内整理番号

⑭公開 平成2年(1990)12月18日

6617-4F
 6804-4F
 8920-3D
 6848-3D

B

B 60 J 5/04
 審査請求 未請求 請求項の数 1 (全頁)

⑮考案の名称 自動車用内装部品

⑯実願 平1-57528

⑰出願 平1(1989)5月19日

⑱考案者 鶴田 研二 神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地 河西工業株式会社寒川本社工場内

⑲考案者 原 明宏 神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地 河西工業株式会社寒川本社工場内

⑳出願人 河西工業株式会社 東京都中央区日本橋2丁目3番18号

㉑代理人 弁理士 和田 成則

明細書

1. 考案の名称

自動車用内装部品

2. 実用新案登録請求の範囲

1. 所要形状に成形された芯材（11）、あるいは芯材（11）の表面側にパッド材（12）を一体化して構成される内装部品ベース（13）と、この内装部品ベース（13）の表面側を被覆する複数の異なる表皮材（14, 15）とにより構成される自動車用内装部品（10）において、

前記複数の異なる表皮材（14, 15）は縫製接合されているとともに、この縫製ラインに沿う裏面側に、可撓性材料からなり、挿入用突条（18）を設けた裏当てプレート（17）が止着される一方、上記表皮材（14, 15）の縫製ラインに沿って内装部品ベース（13）には溝部（19）が設けられ、この溝部（19）内に上記裏当てプレート（17）の挿入用突条（18）を嵌め入れることにより、内装部品ベース（13）に対して表皮材（14, 15）の位置決めがなされること

— 1 —

を特徴とする自動車用内装部品。

3. 考案の詳細な説明

《産業上の利用分野》

この考案は複数の異なる表皮材を設置した自動車用内装部品に関するもので、特に生産性を高め、かつ見切り部の見栄えを向上させた自動車用内装部品に関する。

《従来の技術》

最近の傾向として、車室内の美観を高めるために、単一の表皮材を使用するのではなく、複数の異なる表皮材を設置することにより、外観意匠性を高める傾向にある。

例えば、第7図並びに第8図に示す自動車用ドアトリム1のように、アッパー部とロア部とにそれぞれ異なる表皮材2、3を設置することにより、意匠性を高めている。

通常、このように異なる表皮材2、3を使用する場合には、予め表皮材2、3を縫製接合しておき、所要形状に成形された芯材4の表面上にパッド材5を介して一体化された表皮材2、3を被覆

するという構成である。

《考案が解決しようとする課題》

ところで、縫製接合された表皮材2, 3は両者の接合ラインが見切りライン6となるが、この見切りライン6は、芯材4との位置決めが難しく、非常に面倒な作業となり、作業性の低下を招く大きな要因となっている。

また、この見切りライン6をシャープな直線状として形成する場合においても、表皮材2, 3により内装部品ベースである芯材4を被覆する際、テンションのバラツキにより、見切りライン6に蛇行が生じ、体裁のよい外観を得るのが難しく、シャープな見切りラインを得るために、第9図に示すように表皮材7, 8を使用した2重表皮材とし、表面側に位置する表皮材8を切断して、この切断ライン9を見切りラインとして外観意匠性を維持する構造のものも提案されているが、材料費が大幅にアップするため、コスト的に問題がある。

この考案はこのような事情に鑑みてなされたもので、本考案の目的とするところは、複数の異な

る表皮材を縫製接合してなる複合表皮材により内装部品ベースを被覆してなる自動車用内装部品において、縫製ラインと内装部品ベースとの位置決めが容易に行え、かつ外観上も優れた自動車用内装部品を提供することにある。

〈課題を解決するための手段〉

上記目的を達成するために、本考案は所要形状に成形された芯材、あるいは芯材の表面側にパッド材を一体化して構成される内装部品ベースと、この内装部品ベースの表面側を被覆する複数の異なる表皮材とにより構成される自動車用内装部品において、

前記複数の異なる表皮材は縫製接合されているとともに、この縫製ラインに沿う裏面側に、可撓性材料からなり、挿入用突条を設けた裏当てプレートが止着される一方、上記表皮材の縫製ラインに沿って内装部品ベースには溝部が設けられ、この溝部内に上記裏当てプレートの挿入用突条を嵌め入れることにより、内装部品ベースに対して表皮材の位置決めがなされることを特徴とする。

《作用》

以上の構成から明らかなように、本考案によれば、異なる表皮材の縫製ラインに沿う裏面側に裏当てプレートが取付けられ、この裏当てプレートの裏面に形成された挿入用突条を内装部品ベースに設けられた溝部に嵌め入れればよいため、内装部品ベースに対する表皮材の位置決めが簡単に行える。

《実施例》

以下、本考案による自動車用内装部品の実施例について添付図面を参照しながら詳細に説明する。

第1図ないし第3図は本考案の第1実施例を示し、第4図は本考案の第2実施例を、また第5図、第6図は本考案の第3実施例をそれぞれ示す。

第1図～第3図に示す第1実施例は3層構造の自動車用ドアトリムに本考案を適用した実施例を示す。

第1図、第2図において、自動車用ドアトリム10は、所要形状に成形された芯材11と、この芯材11の表面側に積層一体化されているパッド

材12とから内装部品ベース13が構成され、この内装部品ベース13の表面側を被覆するアッパー側表皮材14とロア側表皮材15とにより大略構成されている。

そして、両表皮材14、15は予め縫製加工により一体化されており、両者間には内装部品ベース13の稜線に沿う美麗な見切りライン16が形成されている。

ところで、本実施例においては、この見切りライン16を構成する縫製ラインに沿って、表皮材14、15の裏面側に可撓性をもつ軟質塩ビ等の合成樹脂からなる裏当てプレート17が、これも縫製により接合されており、本例においては裏面側に突出する挿入用突条18が形成された断面略T字状に設定されている。そして、内装部品ベース13には、この裏当てプレート17を収容する凹部19が形成され、裏当てプレート17の挿入用突条18は凹部19の溝部20内に挿入されることになる。

従って、第3図に示すように、内装部品ベース

13を金型21の上面にセットした後、表皮材14、15の位置決めは、裏当てプレート17を収容凹部19内にセットすればよいため、表皮材14、15を適正箇所に迅速に位置決めすることができ、位置決め作業における作業性が著しく向上する。そして、表皮材14、15を真空成形、プレス成形等で一体化する際、表皮材14、15にテンションが加わっても、裏当てプレート17が収容凹部19内に位置し、溝部20内に挿入用突条18が挿入されているため、外観上の見切りライン16を構成する縫製ラインは蛇行したりすることではなく、美麗な見切りライン16が形成されている。

更に、第4図に示すドアグリップ22のように幅が狭いものの中央に見切りライン16を設定する場合、シャープな直線状に見切りライン16を長く形成することができ、従来の構造では、成形時あるいは経年変化によるテンションのバラツキにより見切りラインの蛇行はやむを得ないが、本考案のように、裏当てプレート17とこの裏当て

プレート17を確実に保持する収容凹部19が内装部品ベース13に設けられているため、上述したように美麗な見切りライン16を形成したドアグリップ22を提供することが可能となる。

なお、図示するドアグリップ22は横型装着のものであるが、ドアトリムに縦型に装着するタイプのドアグリップに適用しても良い。

次に、第5図、第6図は2層構造の内装部品に本考案を適用した実施例を示すもので、本例においては所要形状に成形された芯材11と、比較的厚手のクッション性を備えた表皮材14、15との2層構造体からなる。

本例においても、表皮材14、15の縫製ラインに沿う裏面側に裏当てプレート23が縫製により接合されており、本例の場合は断面略L字状に設定されており、同様に挿入用突条24が裏面側に向け突出形成され、この挿入用突条24を芯材11すなわち内装部品ベース13に形成された溝部25内に嵌め入れることにより、表皮材14、15を内装部品ベース13に確実かつ迅速に位置

決めすることができ、作業性の向上が期待できるとともに、見切りライン16を構成する縫製ラインが蛇行したりすることなく、美麗な外観が得られるのは上述実施例と同様である。

なお、本考案に使用する裏当てプレート17, 23は可撓性材料から構成されているため、見切りライン16を直線状ではなく曲線状に設定する場合にも、内装部品ベース13側に形成する収容凹部19および溝部20, 25を緩かな曲線状に設定すれば、これら収容凹部19, および溝部20, 25内に裏当てプレート17, 23を挿入でき、表皮材14, 15の間に見切りライン16を自山に設定できることはいうまでもない。

〈考案の効果〉

以上記載したように本考案による自動車用内装部品によれば、下記の格別の作用効果を有する。

①本考案によれば、内装部品ベースの溝部内に異なる表皮材の縫製ラインの裏側に縫製された裏当てプレートの挿入用突条を差込めば、内装部品に対して表皮材を迅速に位置決めすることができ、

表皮材の位置決め作業における作業性が著しく向上するという効果を有する。

②本考案によれば、縫製部分は裏当てプレートにより内装部品ベース側に確実に保持されるため、成形時ならびに経年変化により表皮材にテンションが加わっても見切りラインが蛇行することがなく、体裁のよいものであり、特に内装部品ベース側にストレートな長い溝部を形成すれば、長いストレートな見切りラインを形成できるなど見切りラインの設計自由度が増大するとともに、意匠性を著しく高めるという効果を有する。

③本考案によれば、2重の表皮材を使用することなくシャープな見切りラインが形成できるため、2重表皮材を使用した場合に比べ、材料費が大幅に節約できコストダウンに寄与するという効果を有する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本考案を自動車用ドアトリムに適用した第1実施例を示す正面図、第2図は第1図中Ⅱ-Ⅱ線断面図、第3図は同自動車用ドアトリムの

表皮材の位置決め作業を説明する断面図、第4図は本考案の第2実施例の構成を示す一部切欠斜視図、第5図は本考案の第3実施例の構成を示す断面図、第6図は第3実施例に使用する表皮材の位置決め作業を説明する断面図、第7図は従来の自動車用ドアトリムを示す正面図、第8図は第7図中VIII-VIII線断面図、第9図は従来の自動車用ドアトリムを示す断面図である。

10…自動車用ドアトリム

11…芯材

12…パッド材

13…内装部品ベース

14, 15…表皮材

16…見切りライン

17, 23…裏当てプレート

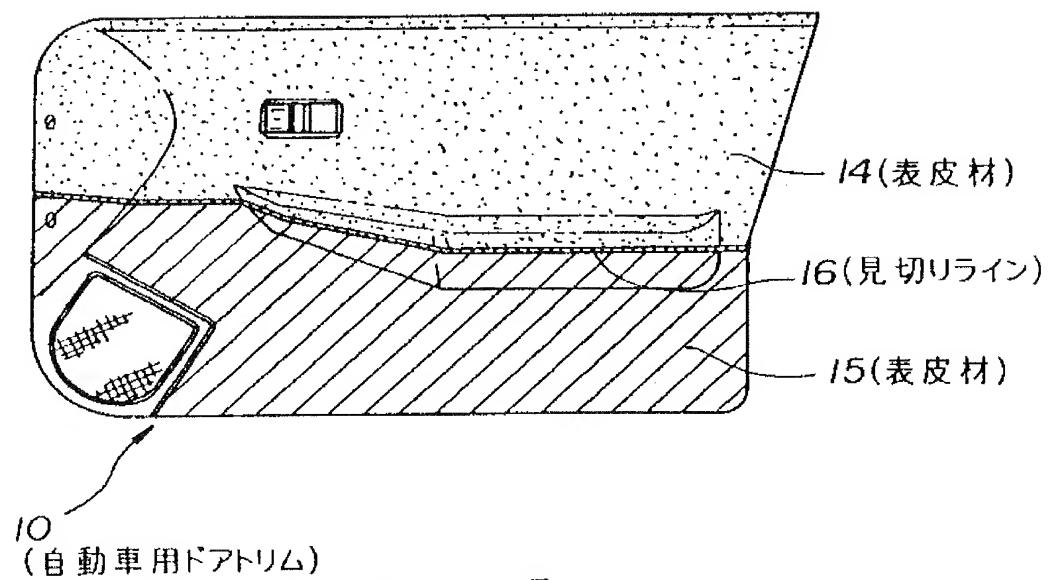
18, 24…挿入用突条

19…収容凹部

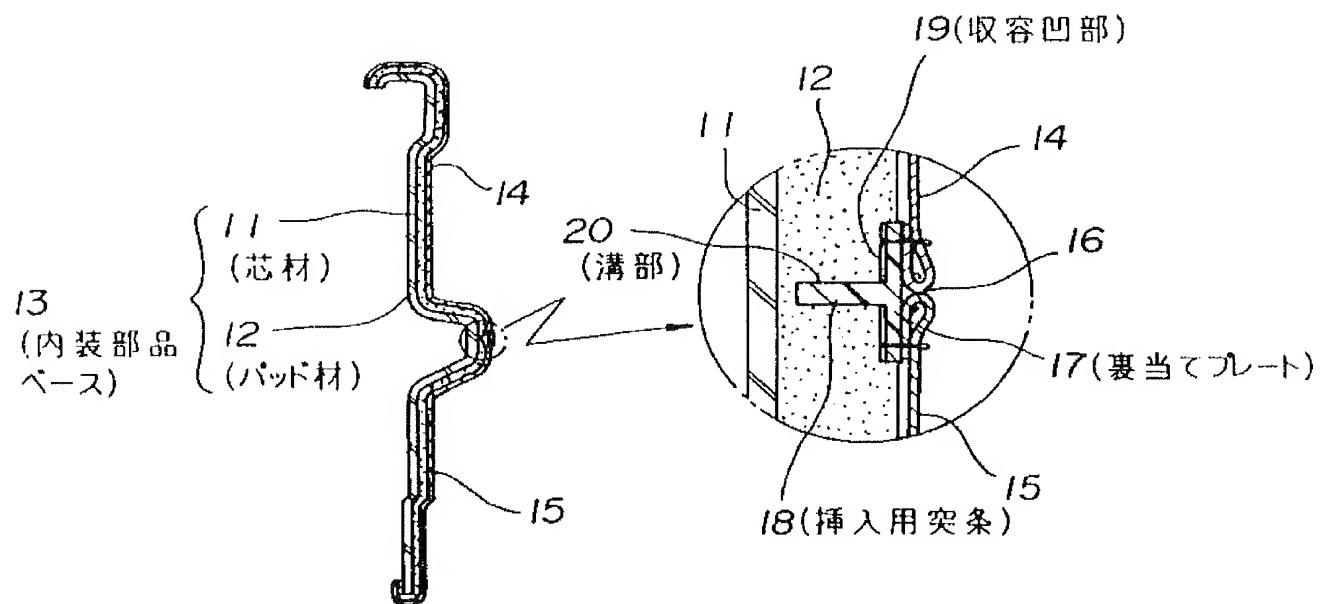
20, 25…溝部

22…ドアグリップ

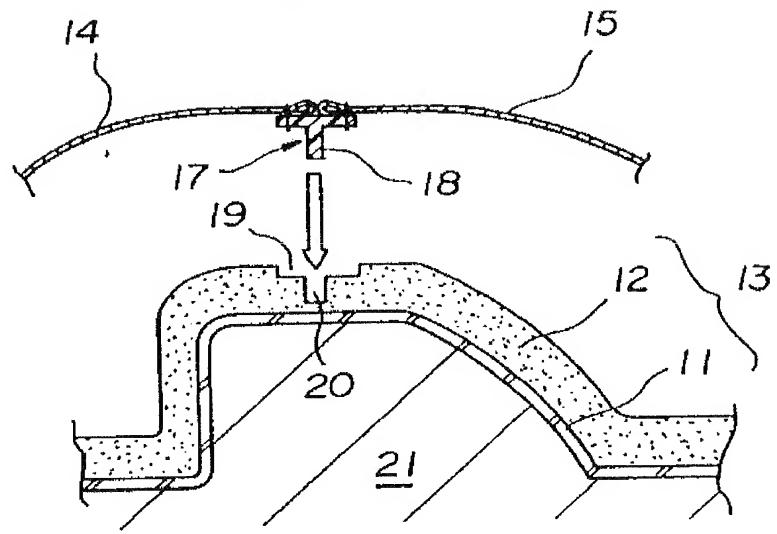
第 1 図



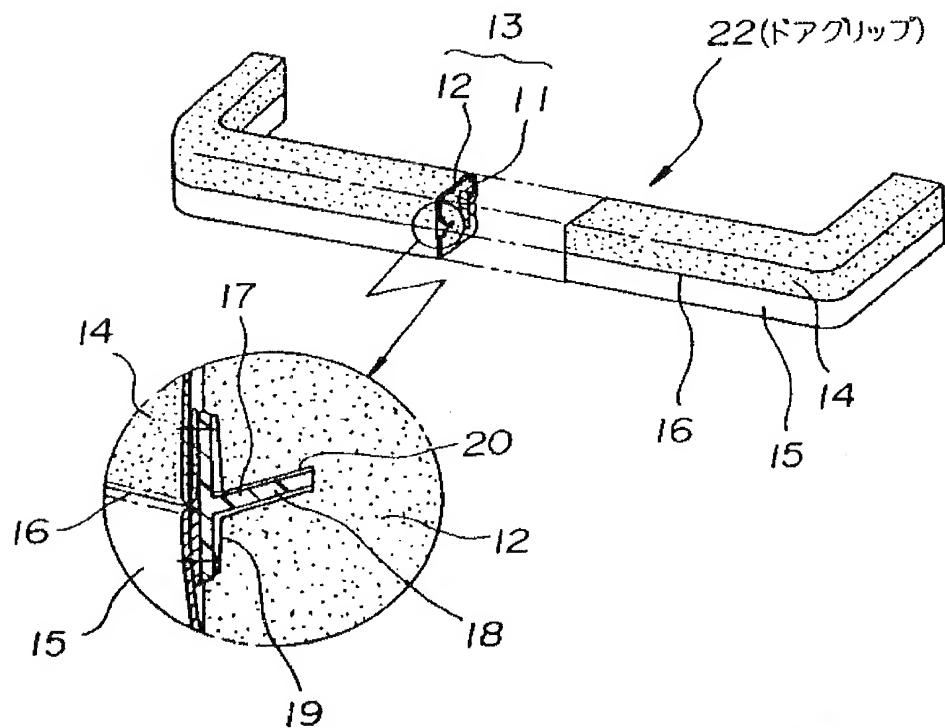
第 2 図



第3図



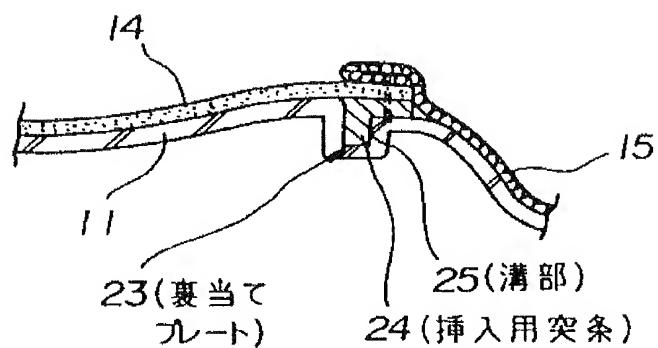
第4図



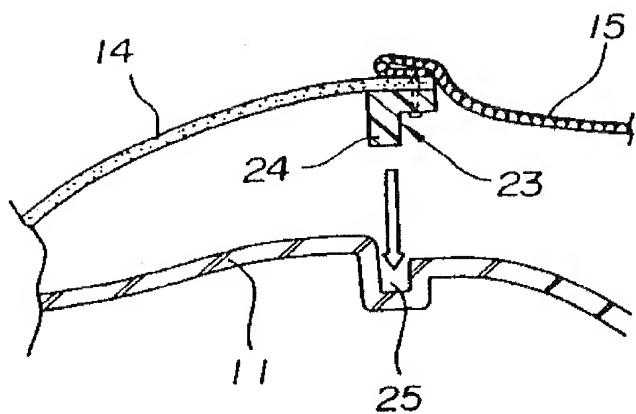
398

実開 2-148823

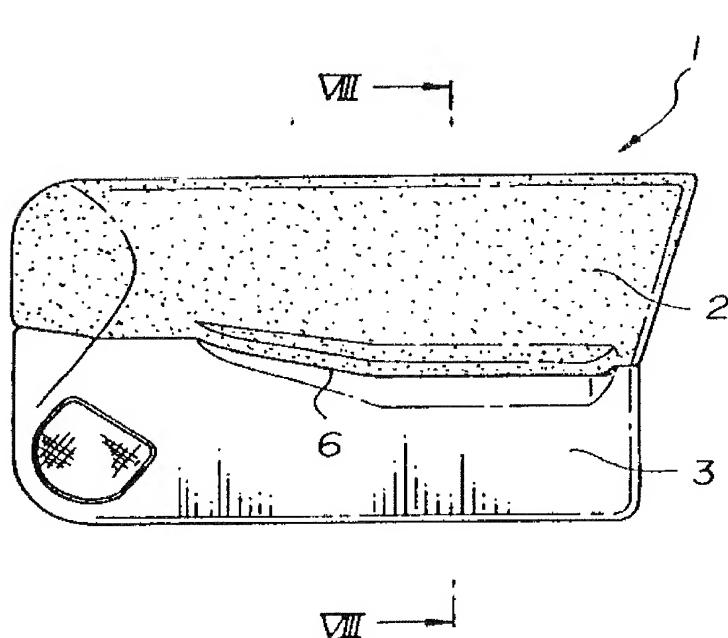
第 5 図



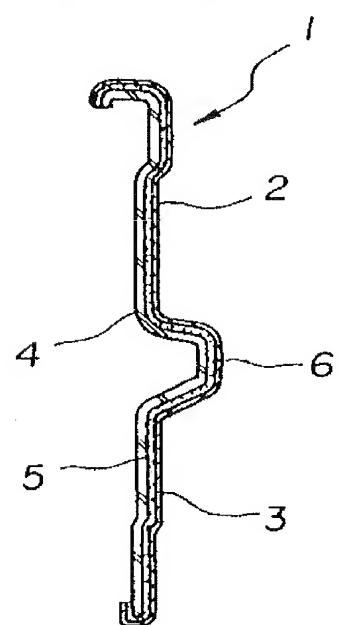
第 6 図



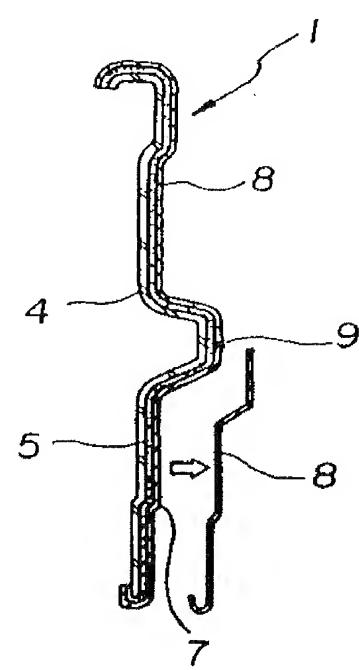
第 7 図



第 8 図



第 9 図



400

実開 2 -148823